

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

22. 3. 2004

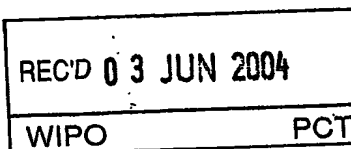
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 3 月 2 6 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 8 5 4 7 3
Application Number:

[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 0 8 5 4 7 3]



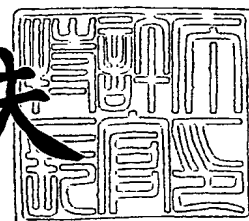
出 願 人 共和産業株式会社
Applicant(s): 新和精工株式会社

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 5 月 2 1 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



BEST AVAILABLE COPY

【書類名】 特許願

【整理番号】 030126

【提出日】 平成15年 3月26日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B60J 3/02

【発明者】

 【住所又は居所】 愛知県豊田市衣ヶ原 3 丁目 1 番地 共和産業株式会社内

 【氏名】 浅井 崇司

【特許出願人】

 【識別番号】 599041329

 【氏名又は名称】 共和産業株式会社

【特許出願人】

 【識別番号】 390017248

 【氏名又は名称】 株式会社ティムエンタープライズ

【代理人】

 【識別番号】 100064344

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 岡田 英彦

 【電話番号】 (052)221-6141

【選任した代理人】

 【識別番号】 100087907

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 福田 鉄男

【選任した代理人】

 【識別番号】 100095278

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 犬飼 達彦

【選任した代理人】

【識別番号】 100105728

【弁理士】

【氏名又は名称】 中村 敦子

【選任した代理人】

【識別番号】 100125106

【弁理士】

【氏名又は名称】 石岡 隆

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 002875

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 車両用サンバイザとその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 コア体がその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザであって、

前記コア体のコーナ部と前記表皮のコーナ溶着部との間には、同コーナ溶着部が前記コア体のコーナ部に向けて変位することを阻止するコーナ突っ張り部が設けられていることを特徴とする車両用サンバイザ。

【請求項 2】 コア体がその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザを製造する方法であって、

一対の溶着型の間に、コア体と、そのコア体の表裏両面に沿いかつコア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの表皮材と、をセットするとともに、

前記コア体のコーナ部と、表皮のコーナ溶着部に相当する前記表皮材の重ね合わせ部との間には、前記表皮材と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂材よりなるコーナ突っ張り部構成材を配置し、

その後、前記コア体の外周縁に沿って前記コーナ突っ張り部構成材を間に挟んで前記表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着することを特徴とする車両用サンバイザの製造方法。

【請求項 3】 請求項 2 に記載の車両用サンバイザの製造方法であって、コア体は、その厚さ方向に分割された第 1 コア分割体と第 2 コア分割体によって構成され、

前記コーナ突っ張り部構成材の一部を前記第 1 コア分割体と前記第 2 コア分割体との間に挟み込んで保持することを特徴とする車両用サンバイザの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は車両用サンバイザとその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、車両用サンバイザにおいて、コア体がその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成されたものがある。

すなわち、一对の溶着型の間に、コア体と、そのコア体の表裏両面に沿いかつコア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの表皮材と、がセットされる。その後、コア体の外周縁に沿って表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着することでサンバイザ本体が製造される。

このようにして製造されるサンバイザ本体においては、一对の溶着型とコア体との間に、表皮材の厚さ寸法よりも適宜に大きいクリアランス（隙間）が設定される。このため、一对の溶着型を型締めしてコア体の外周縁に沿って表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着すると、コア体のコーナ部と表皮のコーナ溶着部との間において、同コーナ溶着部がコア体のコーナ部に向けて変位し、その変位によってコーナ溶着部やあるいはその近傍において表皮にシワが発生する場合があった。

【0003】

前記した不具合を防止するため、例えば、コア体を、第1、第2の両コア分割体と、これら第1、第2の両コア分割体の間に介在された弾性圧縮可能な弾性体によって構成したものがある。

すなわち、一对の溶着型の間に、第1、第2の両コア分割体、弾性体、及び表皮材を所定の順序をもってセットする。

その後、一对の溶着型を型締めして表皮材を溶着する際、弾性体を弾性圧縮しながら表皮材を溶着し、その弾性体の弾性圧縮に基づく弾発力によって表皮のシワの発生を防止するようにした車両用サンバイザとその製造方法が知られている（例えば、特許文献1参照）。

【0004】

【特許文献1】

特願平2002-316535公報（第3-5頁、図2-3）

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、コア体を、第1、第2の両コア分割体と、これら第1、第2の両コア分割体の間に介在された弾性圧縮可能な弾性体によって構成すると、構造が複雑化し、コスト高となる。

この発明の目的は、前記問題点に鑑み、簡単な構造によって、表皮のコーナ溶着部やあるいはその近傍にシワが発生することを防止することができる車両用サンバイザとその製造方法を提供することである。

【0006】**【課題を解決するための手段】**

前記目的を達成するために、請求項1の発明に係る車両用サンバイザは、コア体とその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザであって、前記コア体のコーナ部と前記表皮のコーナ溶着部との間には、同コーナ溶着部が前記コア体のコーナ部に向けて変位することを阻止するコーナ突っ張り部が設けられている。

したがって、表皮のコーナ溶着部がコア体のコーナ部に向けて変位することをコーナ突っ張り部によって阻止することで、表皮のコーナ溶着部やその近傍にシワが発生することが防止される。

【0007】

請求項2の発明に係る車両用サンバイザの製造方法は、コア体とその周縁部に沿って溶着された表皮によって被覆されることでサンバイザ本体が構成される車両用サンバイザを製造する方法であって、一対の溶着型の間に、コア体と、そのコア体の表裏両面に沿いかつコア体の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの表皮材と、をセットするとともに、前記コア体のコーナ部と、表皮のコーナ溶着部に相当する前記表皮材の重ね合わせ部との間には、前記表皮材と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂材よりなるコーナ突っ張り部構成材を配置する。その後、前記コア体の外周縁に沿って前記コーナ突っ張り部構成材を間に挟んで前記表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着する。

したがって、コア体の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで表皮材の重ね合わせ部を相互に溶着することで、表皮材によってコア体を被覆する

表皮が形成されるとともに、コーナ突っ張り部構成材によってコーナ突っ張り部が形成される。そして、コーナ突っ張り部によって表皮のコーナ溶着部がコア体のコーナ部に向けて変位することを阻止することができる。

すなわち、請求項 2 の発明に係る車両用サンバイザの製造方法によると、請求項 1 に記載の車両用サンバイザを容易に製造することができる。

【0008】

請求項 3 の発明に係る車両用サンバイザの製造方法は、請求項 2 に記載の車両用サンバイザの製造方法であって、コア体は、その厚さ方向に分割された第 1 コア分割体と第 2 コア分割体によって構成され、前記コーナ突っ張り部構成材の一部を前記第 1 コア分割体と前記第 2 コア分割体との間に挟み込んで保持する。

したがって、コーナ突っ張り部構成材の一部を第 1 コア分割体と第 2 コア分割体との間に挟み込んで保持することで、コーナ突っ張り部構成材が不測に位置ずれすることを防止することができる。このため、コーナ突っ張り部構成材によってコーナ突っ張り部を良好に形成することができ、表皮のコーナ溶着部やその近傍にシワが発生することをより一層良好に防止することができる。

【0009】

【発明の実施の形態】

(実施の形態 1)

この発明の実施の形態 1 を図 1 ～図 7 にしたがって説明する。

車両用サンバイザを斜視図で表した図 1、サンバイザ本体を一部破断して正面から表した図 2 及び図 2 の I I I - I I I 線に基づく断面で表した図 3 において、車両用サンバイザは、支軸 1 とサンバイザ本体 10 とを備えて構成される。

支軸 1 は、縦軸部 2 と横軸部 3 とを有して略 L 字状に形成され、その縦軸部 2 において取付ブラケット 5 によって車室天井面に装着される。

支軸 1 の横軸部 3 の軸回りに回動可能に装着されるサンバイザ本体 10 は、コア体 11 が表皮 15 によって被覆されることで構成されている。

【0010】

この実施の形態 1 において、図 3 に示すように、コア体 11 は、その厚さ方向に 2 分割された第 1 コア分割体 12 と第 2 コア分割体 13 が合掌状に結合される

ことで所定形状の板状に形成されている。また、第1、第2の両コア分割体12、13は、例えば、ポリプロピレンのビーズ発泡体によってそれぞれ形成されたり、あるいは合成樹脂材の射出成形によって中空の半殻状にそれぞれ形成される。

そして、コア体11の所定位置には、支軸1の横軸部3が回転可能に嵌挿させる軸受け孔を有する軸受け部が内設されている。

【0011】

図3に示すように、表皮15は、コア体11の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの熱溶着可能なシート材よりなる第1表皮材16と第2表皮材17とがコア体11の周縁部に沿って溶着され、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分18が切断除去されることによって形成されている（図7参照）。そして、表皮15によってコア体11全体が被覆されることでサンバイザ本体10が構成されるようになっている。

コア体11のコーナ部11a、この実施の形態1において、コア体11の四隅部の各コーナ部11aとこれに対向する表皮15の各コーナ溶着部15aとの間には、これら各コーナ溶着部15aがコア体11の各コーナ部11aに向けて変位することを阻止するコーナ突っ張り部20がそれぞれ設けられている。

各コーナ突っ張り部20は、第1、第2の両表皮材16と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材よりなるコーナ突っ張り部構成材21によって形成されている。

【0012】

すなわち、第1、第2の両表皮材16、17がコア体11の周縁部に沿って溶着される前に、略三角形に形成されたコーナ突っ張り部構成材21が、その底辺側において、第1、第2の両コア分割体12、13の間に挟まれた状態で保持される（図5及び図6参照）。そして、コア体11の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材21を間に挟んで第1、第2の両表皮材16、17の重ね合わせ部を相互に溶着し、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分18とともに、コーナ突っ張り部構成材21のはみ出し部分22が切断除去されることによって表皮15とともにコーナ突っ張り部20が形成され、これによってサンバイ

ザ本体 10 が構成されるようになっている（図 7 参照）。

【0013】

前記したように構成されるこの実施の形態 1 に係る車両用サンバイザのサンバイザ本体 10 において、コア体 11 の四隅部の各コーナ部 11a とこれに対向する表皮 15 の各コーナ溶着部 15a との間には、コーナ突っ張り部 20 がそれぞれ設けられている。そして、表皮 15 の各コーナ溶着部 15a が、コア体 11 の各コーナ部 11a に向けて変位することをコーナ突っ張り部 20 によって阻止することができる。

これによって、表皮 15 の各コーナ溶着部 15a やその近傍にシワが発生することを防止することができ、各コーナ溶着部 15a やその近傍においてシワのない外観美しいサンバイザ本体 10 を提供することができる。

【0014】

次に、前記した実施の形態 1 に係る車両用サンバイザを製造する方法を図 4 ～ 図 7 にしたがって説明する。

まず、第 1 コア分割体 12 と第 2 コア分割体 13 が合掌状に結合されて形成されるコア体 11 を準備する。

また、コア体 11 の周縁から所定量だけはみ出して重ね合わされる大きさの熱溶着可能なシート材よりなる第 1、第 2 の両表皮材 16 と、これら第 1、第 2 の両表皮材 16 と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材よりなるコーナ突っ張り部構成材 21 をそれぞれ形成して準備する。さらに、第 1、第 2 の両表皮材 16 と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材によって略三角形のコーナ突っ張り部構成材 21 を準備する。

そして、図 5 と図 6 に示すように、コア体 11 の各コーナ部 11a の第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 の間に、コーナ突っ張り部構成材 21 を、その底辺部分側におて挟み込んで保持する。

【0015】

また、コーナ突っ張り部構成材 21 は、第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 を合掌状に結合する際に、これら第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 の間にコーナ突っ張り部構成材 21 を容易に挟み込むことができる。

また、第1、第2の両コア分割体12、13を合掌状に結合してから、これら第1、第2の両コア分割体12、13の間に、コーナ突っ張り部構成材21を、その底辺側から所定量だけ差し込んで挟み込むことも可能である。

【0016】

次に、図4と図6に示すように、溶着型装置（高周波溶着型装置、超音波溶着型装置、ヒータ加熱溶着型装置等）30の上下一対をなす第1溶着型31と第2溶着型35との間に、第1、第2の両表皮材16、17、コア体11、突っ張り部構成材21を所定順にセットする。

この実施の実施の形態1において、型開き状態にある第1、第2の両溶着型31、35のうち、下側に配置された第1溶着型31の型面上に、第1表皮材16、コア体11、突っ張り部構成材21及び第2表皮材17を順に積層してセットする。

【0017】

ここで、図7に示すように、第1溶着型31に対し第2溶着型35を下降して型締めすることで、これら第1、第2の両溶着型31、35の相互の溶着刃36と刃受け部32によって、コア体11の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材21を間に挟んで第1、第2の両表皮材16、17の重ね合わせ部を相互に溶着する。この際、溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分18とともに、コーナ突っ張り部構成材21のはみ出し部分22を切断する。

そして、コア体11を被覆する表皮15を第1、第2の両表皮材16、17によって形成するとともに、コーナ突っ張り部20をコーナ突っ張り部構成材21によって形成し、これによってサンバイザ本体10を形成（製造）する。

その後、第1溶着型31に対し第2溶着型35が元の型開き位置まで上昇され、サンバイザ本体10が脱型されることで、サンバイザ本体10の製造の1サイクルが完了する。

なお、前記したようにサンバイザ本体10が製造された後、そのサンバイザ本体10の軸受け部に支軸1の横軸部3が嵌挿され、これをもって車両用サンバイザの製造の全行程が完了する。

【0018】

前記したように、この実施の形態 1 に係る車両用サンバイザの製造方法において、コア体 11 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 21 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の重ね合わせ部を相互に溶着することで、その第 1、第 2 の両表皮材 16、17 によってコア体 11 を被覆する表皮 15 が形成されるとともに、コーナ突っ張り部構成材 21 によってコーナ突っ張り部 20 が形成される。

このため、コーナ突っ張り部 20 によって表皮 15 のコーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位することを阻止することができる。

この結果、第 1、第 2 の溶着型 31、35 とコア体 11 との間に設定されるクリアランス（隙間）が原因となって表皮 15 のコーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位し、その変位によってコーナ溶着部 15a やあるいはその近傍において表皮 15 にシワが発生する不具合を防止することができる。

【0019】

また、コア体 11 は、その厚さ方向に分割された第 1 コア分割体 12 と第 2 コア分割体 13 によって分割構成され、これら第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 の間にコーナ突っ張り部構成材 21 の一部（底辺側部分）を挟み込んでを保持することで、コーナ突っ張り部構成材 21 が不測に位置ずれすることを防止することができる。このため、コーナ突っ張り部構成材 21 によってコーナ突っ張り部 20 を良好に形成することができ、表皮 15 のコーナ溶着部 15a やその近傍にシワが発生することをより一層良好に防止することができる。

【0020】

（実施の形態 2）

次に、この発明の実施の形態 2 を図 8 と図 9 にしたがって説明する。

この実施の形態 2 においては、コア体 11 のコーナ部 11a に対応する部分において、第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の少なくとも一方の表皮材（図 8 では第 2 表皮材 17）の端部を折り返し、その折返し部先端を、コア体 11 の第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 の間に挟み込んで保持することで、コーナ突っ張り部構成材 121 を構成したものである。

そして、図 8 に示すように、型開き状態にある第 1、第 2 の両溶着型 3 1、3 5 のうち、下側に配置された第 1 溶着型 3 1 の型面上に、第 1 表皮材 1 6、コア体 1 1、コーナ突っ張り部構成材 1 2 1 を有する第 2 表皮材 1 7 をセットする。

【0021】

その後は、実施の形態 1 と略同様にして、図 9 に示すように、第 1 溶着型 3 1 に対し第 2 溶着型 3 5 を下降して型締めすることで、これら第 1、第 2 の両溶着型 3 1、3 5 の相互の溶着刃 3 6 と刃受け部 3 2 によって、コア体 1 1 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 1 2 1 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 1 6、1 7 の重ね合わせ部を相互に溶着する。そして、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分 1 8 とともに、コーナ突っ張り部構成材 1 2 1 のはみ出し部分 2 2 を切断する。そして、コア体 1 1 を被覆する表皮 1 5 が第 1、第 2 の両表皮材 1 6、1 7 によって形成されるとともに、コーナ突っ張り部 1 2 0 がコーナ突っ張り部構成材 1 2 1 によって形成され、これによってサンバイザ本体 1 0 が形成される。

【0022】

したがって、この実施の形態 2 においても前記実施の形態 1 と略同様にして、コーナ突っ張り部 1 2 0 によって表皮 1 5 のコーナ溶着部 1 5 a がコア体 1 1 のコーナ部 1 1 a に向けて変位することを阻止することができ、コーナ溶着部 1 5 a やあるいはその近傍において表皮 1 5 にシワが発生する不具合を防止することができる。

また、この実施の形態 2 においては、前記実施の形態 1 と比べ、専用のコーナ突っ張り部構成材 2 1 を製作する手間を省くことができ、その分だけコスト低減を図ることが可能となる。

【0023】

(実施の形態 3)

次に、この発明の実施の形態 3 を図 10 と図 11 にしたがって説明する。

この実施の形態 3 においては、コア体 1 1 のコーナ部 1 1 a に対応する部分において、そのコア体 1 1 の外周面に沿って、第 1、第 2 の両表皮材 1 6 と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材によって形成されたコーナ

突っ張り部構成材 221 を配置したものである。

すなわち、図 10 に示すように、型開き状態にある第 1、第 2 の両溶着型 31、35 のうち、下側に配置された第 1 溶着型 31 の型面上に、第 1 表皮材 16、突っ張り部構成材 221、コア体 11 及び第 2 表皮材 17 をセットする。この際、コア体 11 の外周面に沿ってコーナ突っ張り部構成材 221 が位置ずれすることがないように、コア体 11 の外周面や第 1 表皮材 16 にコーナ突っ張り部構成材 221 を仮止め固定したり、あるいは第 1 溶着型 31 のセットピン等によって位置決め固定することが望ましい。

【0024】

その後は、実施の形態 1 と略同様にして、図 11 に示すように、第 1 溶着型 31 に対し第 2 溶着型 35 を下降して型締めすることで、これら第 1、第 2 の両溶着型 31、35 の相互の溶着刃 36 と刃受け部 32 によって、コア体 11 の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材 221 を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材 16、17 の重ね合わせ部を相互に溶着する。そして、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分 18 とともに、コーナ突っ張り部構成材 221 のはみ出し部分 222 を切断する。そして、コア体 11 を被覆する表皮 15 が第 1、第 2 の両表皮材 16、17 によって形成されるとともに、コーナ突っ張り部 220 がコーナ突っ張り部構成材 221 によって形成され、これによってサンバイザ本体 10 が形成される。

【0025】

したがって、この実施の形態 3 においても前記実施の形態 1 と略同様にして、コーナ突っ張り部 220 によって表皮 15 のコーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位することを阻止することができ、コーナ溶着部 15a やあるいはその近傍において表皮 15 にシワが発生する不具合を防止することができる。

特に、この実施の形態 3 においては、コア体 11 のコーナ部 11a に対応する部分において、そのコア体 11 の外周面に沿って、コーナ突っ張り部構成材 221 を配置することによって、コア体 11 が第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 によって分割構成される場合、あるいはコア体 11 が分割されることなく一体状

に形成された場合のいずれにおいても実施することができる。

【0026】

(実施の形態4)

次に、この発明の実施の形態4を図12と図13にしたがって説明する。

この実施の形態4においては、コア体11のコーナ部11aに対応する部分において、そのコア体11の外周端面に突き合わせた状態で、第1、第2の両表皮材16と同材質又は相溶性を有する熱可塑性樹脂のシート材又は板材によって形成されたコーナ突っ張り部構成材321を配置したものである。

すなわち、図12に示すように、型開き状態にある第1、第2の両溶着型31、35のうち、下側に配置された第1溶着型31の型面上に、第1表皮材16、コア体11、突っ張り部構成材321及び第2表皮材17をセットする。この際、コア体11の外周端面に対しコーナ突っ張り部構成材321が位置ずれすることがないように、コア体11の外周端面や第1表皮材16にコーナ突っ張り部構成材321を仮止め固定したり、あるいは第1溶着型31のセットピン等によって位置決め固定することが望ましい。

【0027】

その後は、実施の形態1と略同様にして、図13に示すように、第1溶着型31に対し第2溶着型35を下降して型締めすることで、これら第1、第2の両溶着型31、35の相互の溶着刃36と刃受け部32によって、コア体11の外周縁に沿ってコーナ突っ張り部構成材321を間に挟んで第1、第2の両表皮材16、17の重ね合わせ部を相互に溶着する。そして、その溶着部の外側からはみ出した表皮はみ出し部分18とともに、コーナ突っ張り部構成材321のはみ出し部分322を切断する。そして、コア体11を被覆する表皮15が第1、第2の両表皮材16、17によって形成されるとともに、コーナ突っ張り部320がコーナ突っ張り部構成材321によって形成され、これによってサンバイザ本体10が形成される。

【0028】

したがって、この実施の形態4においても前記実施の形態1と略同様にして、コーナ突っ張り部320によって表皮15のコーナ溶着部15aがコア体11の

コーナ部 11a に向けて変位することを阻止することができ、コーナ溶着部 15a やあるいはその近傍において表皮 15 にシワが発生する不具合を防止することができる。

また、この実施の形態 4 においても、前記実施の形態 3 と略同様にして、コア体 11 のコーナ部 11a に対応する部分において、そのコア体 11 の外周端面に突き合わせ状にコーナ突っ張り部構成材 321 を配置することによって、コア体 11 が第 1、第 2 の両コア分割体 12、13 によって分割構成された場合、あるいはコア体 11 が分割されることなく一体状に形成された場合のいずれにおいても実施することができる。

【0029】

【発明の効果】

以上述べたように、請求項 1 の発明に係る車両用サンバイザによれば、サンバイザ本体のコア体のコーナ部と表皮のコーナ溶着部との間にコーナ突っ張り部を設けるという極めて簡単な構造によって、サンバイザ本体の表皮のコーナ溶着部やその近傍にシワが発生することを防止することができる。

請求項 2 及び 3 の発明に係る車両用サンバイザの製造方法によれば、請求項 1 に記載の車両用サンバイザを容易に製造することができ、安価に提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

この発明の実施の形態 1 に係る車両用サンバイザを示す斜視図である。

【図 2】

同じく車両用サンバイザのサンバイザ本体の一部を破断して示す正面図である。

【図 3】

同じく図 2 の III-III 線に基づくサンバイザ本体のコーナ部を示す断面図である。

【図 4】

同じく溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体と第 1、第 2 の

両表皮材とをセットした状態を示す説明図である。

【図 5】

同じくコア体のコーナ部にコーナ突っ張り部構成材を配置した状態を示す正面図を示す図である。

【図 6】

同じく溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示すコーナ部の断面図である。

【図 7】

同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

【図 8】

この発明の実施の形態 2 に係る車両用サンバイザの製造方法を示し、溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示す説明図である。

【図 9】

同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

【図 10】

この発明の実施の形態 3 に係る車両用サンバイザの製造方法を示し、溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示す説明図である。

【図 11】

同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

【図 12】

この発明の実施の形態 4 に係る車両用サンバイザの製造方法を示し、溶着型装置の第 1 溶着型上に第 1、第 2 の両コア分割体、第 1、第 2 の両表皮材及びコーナ突っ張り部構成材をセットした状態を示す説明図である。

【図 13】

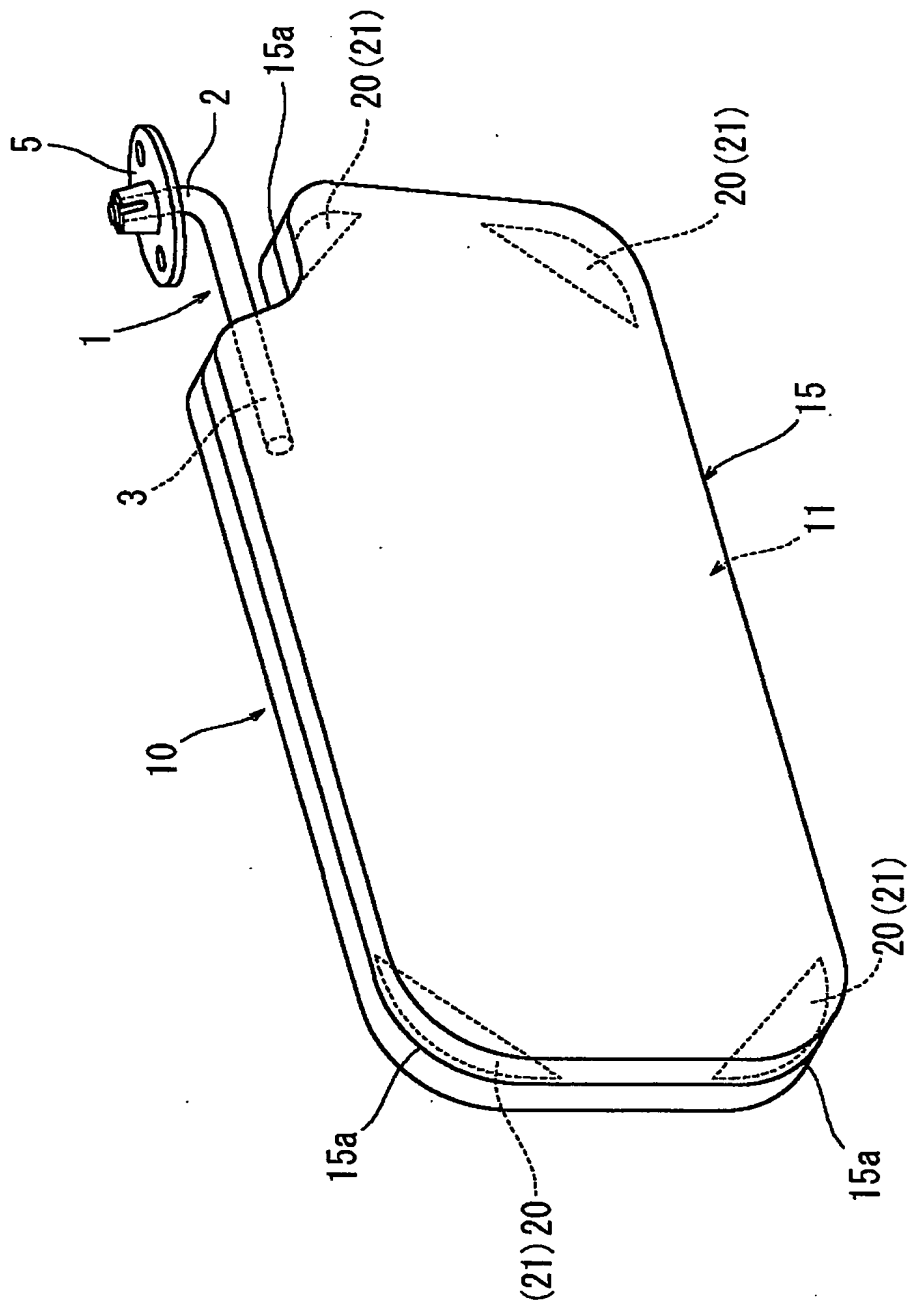
同じく第 1 溶着型に第 2 溶着型が型締めされ、コア体の周縁部に沿ってコーナ突っ張り部構成材を間に挟んで第 1、第 2 の両表皮材が溶着された状態を示す説明図である。

【符号の説明】

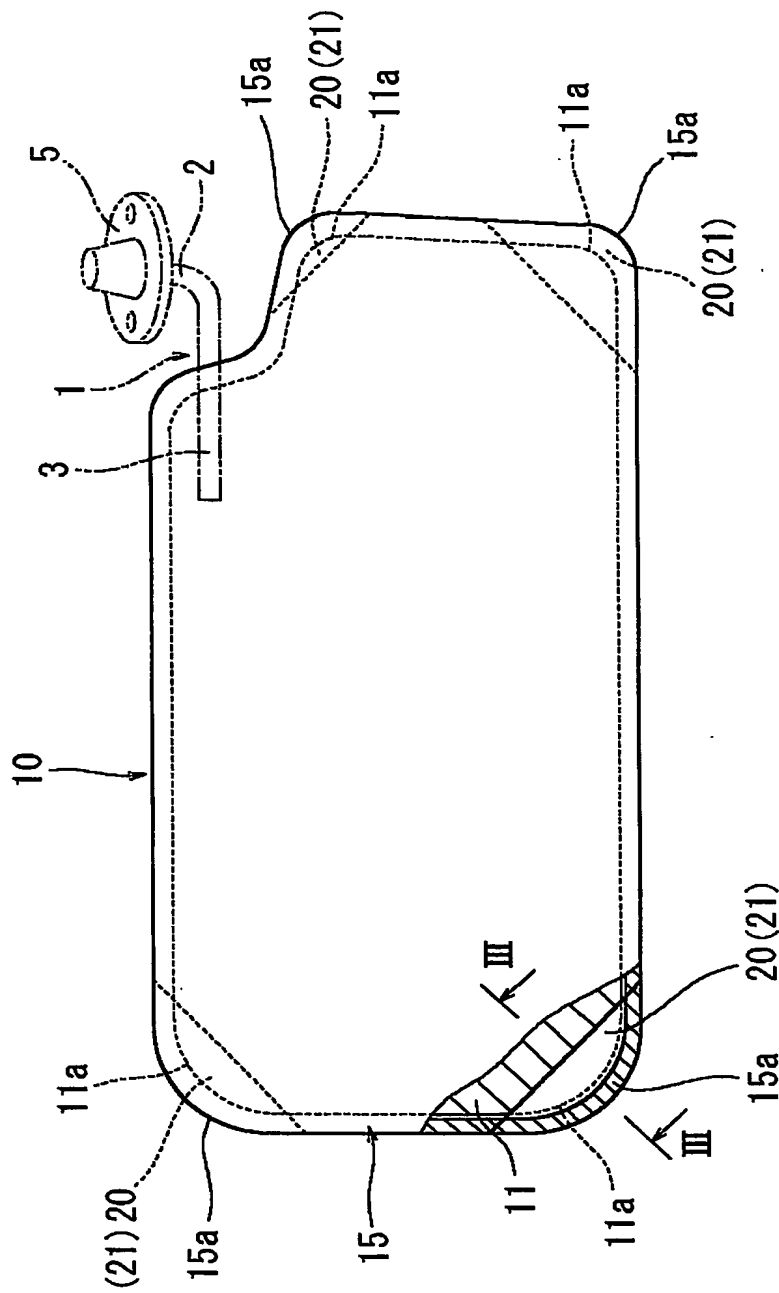
- 1 支軸
- 10 サンバイザ本体
- 11 コア体
- 12 第 1 コア分割体
- 13 第 2 コア分割体
- 15 表皮
- 16 第 1 表皮材
- 17 第 2 表皮材
- 20 コーナ突っ張り部
- 21 コーナ突っ張り部構成材
- 30 溶着型装置
- 31 第 1 溶着型
- 35 第 2 溶着型

【書類名】 図面

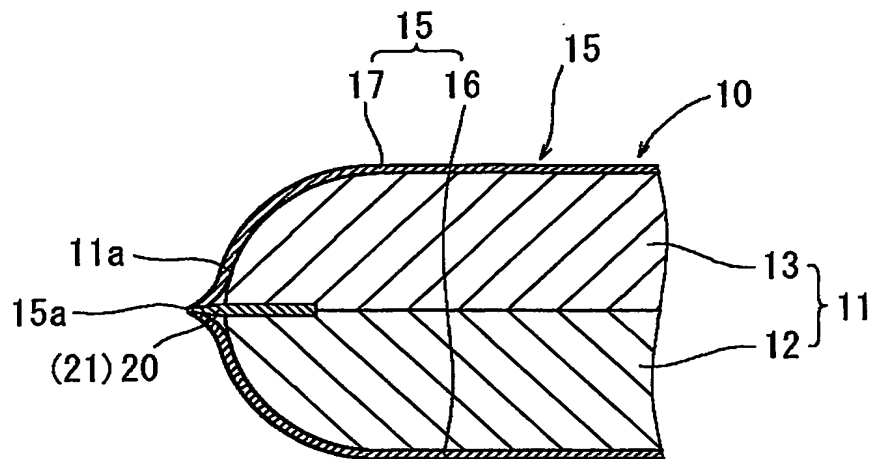
【図 1】



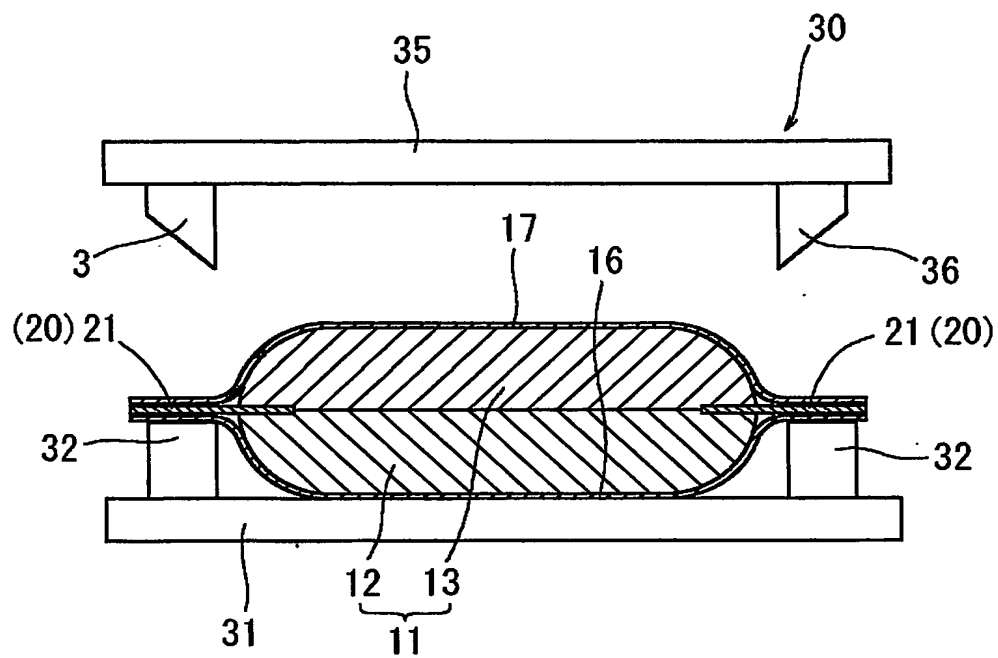
【図 2】



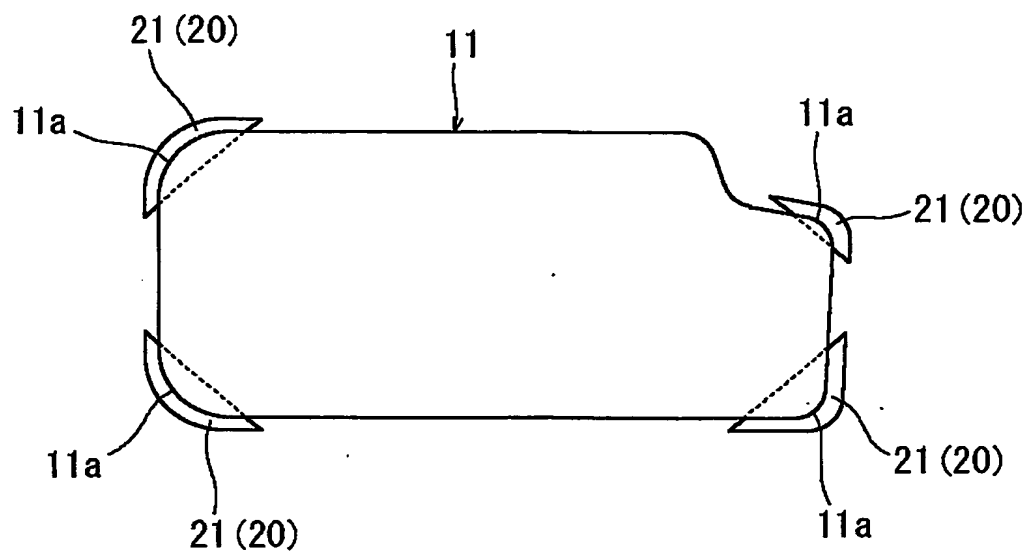
【図 3】



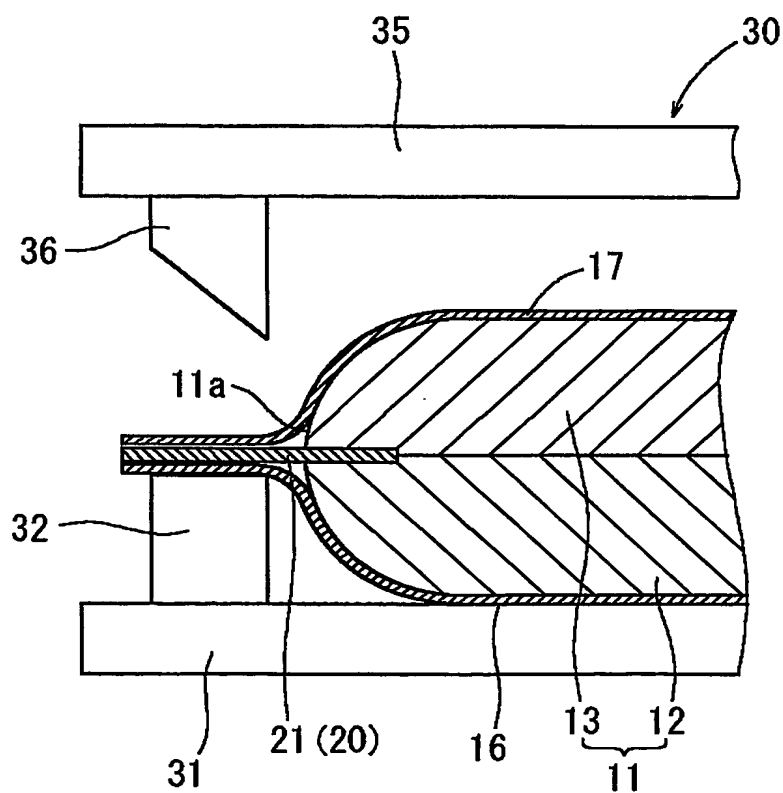
【図 4】



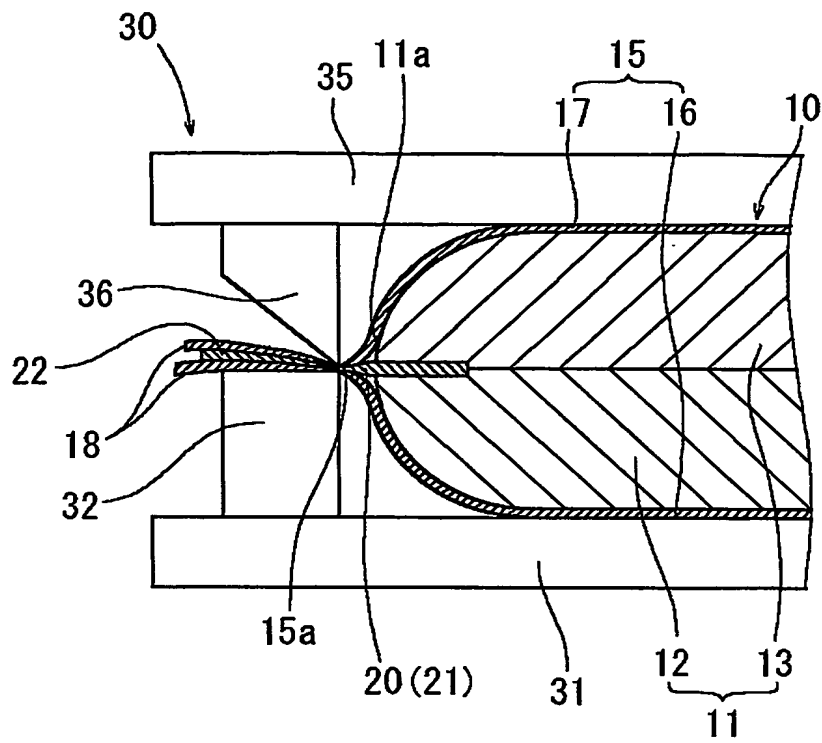
【図 5】



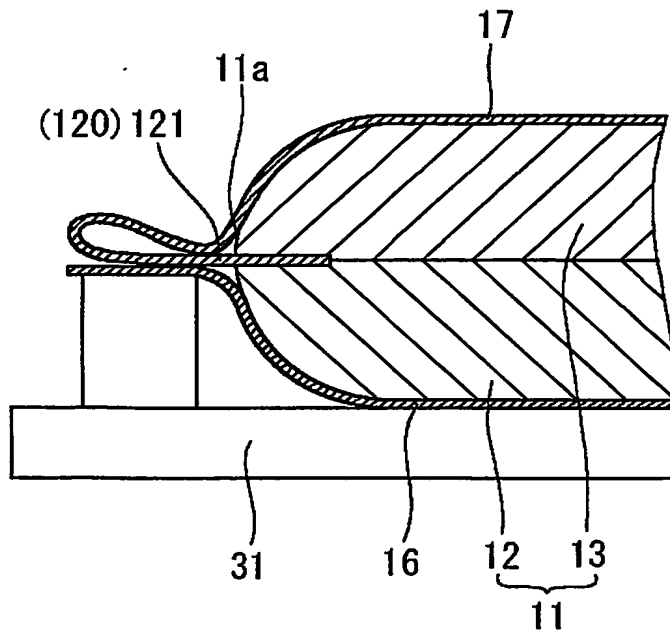
【図 6】



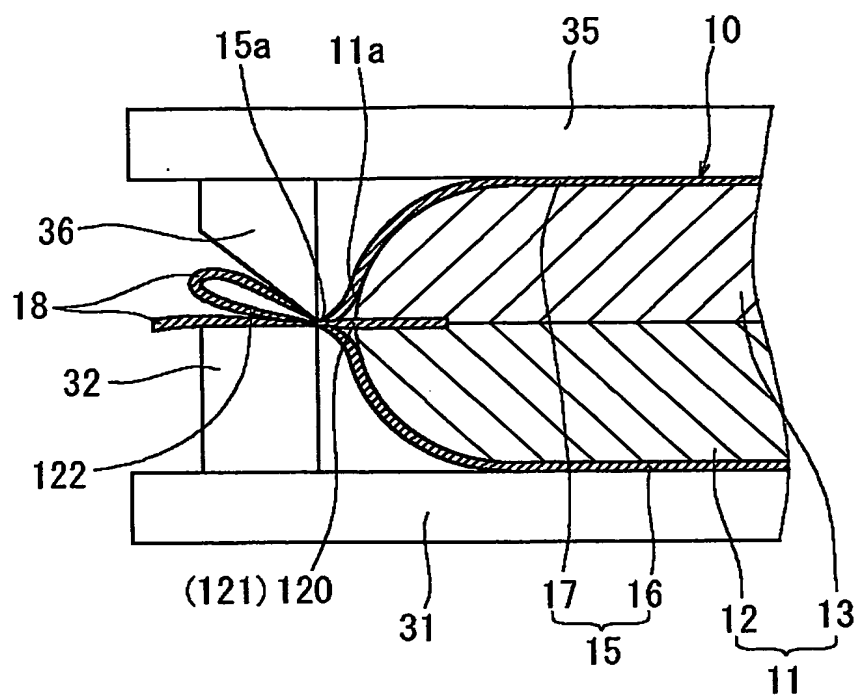
【図 7】



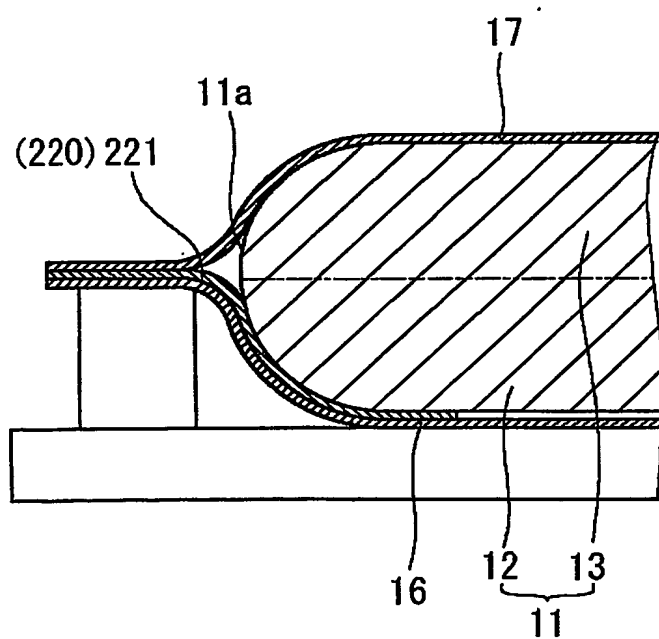
【図 8】



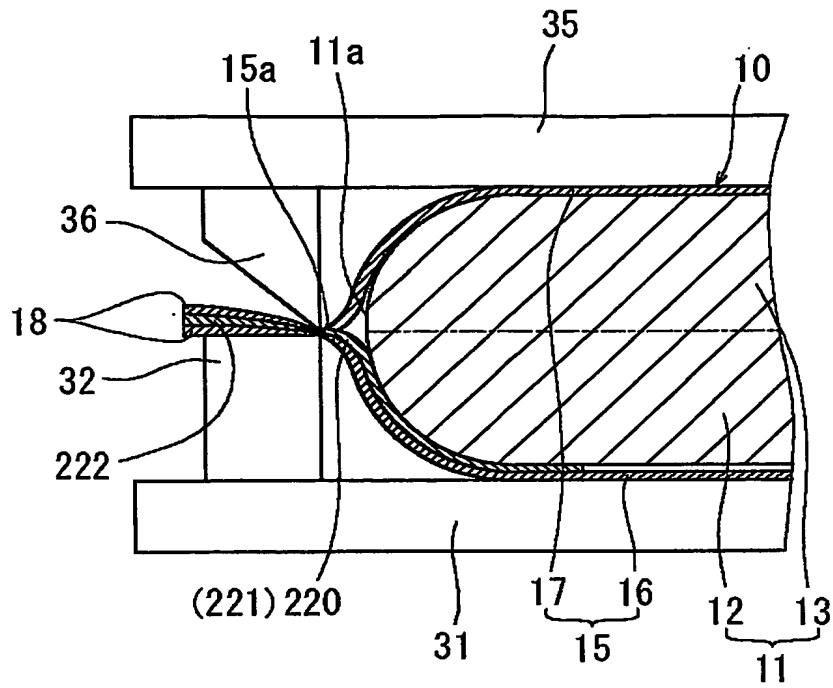
【図 9】



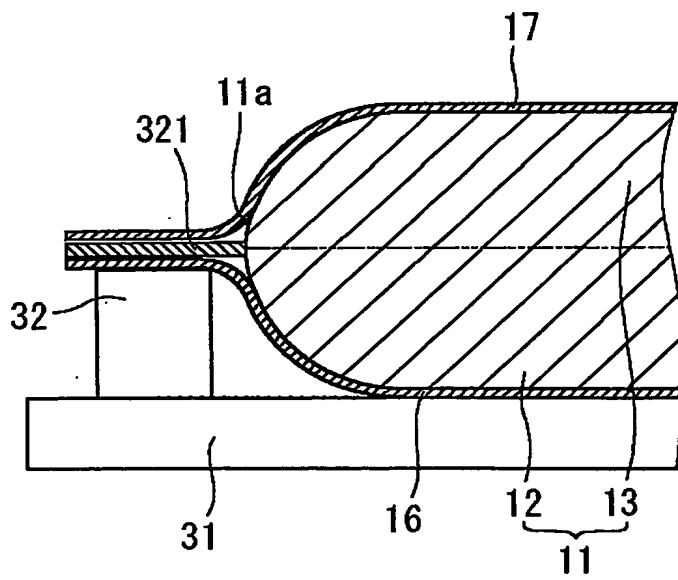
【図 10】



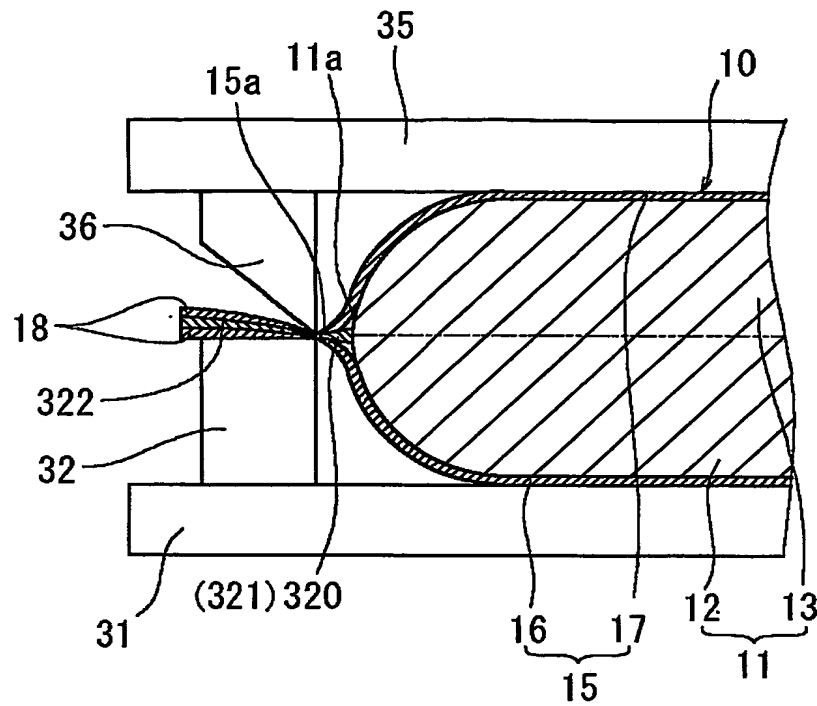
【図 11】



【図 12】



【図 13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 簡単な構造によって、表皮のコーナ溶着部やあるいはその近傍にシワが発生することを防止することができる車両用サンバイザとその製造方法を提供する。

【解決手段】 コア体 11 がその周縁部に沿って溶着された表皮 15 によって被覆されることでサンバイザ本体 10 が構成される車両用サンバイザであって、コア体 11 のコーナ部 11a と表皮 15 のコーナ溶着部 15a との間には、同コーナ溶着部 15a がコア体 11 のコーナ部 11a に向けて変位することを阻止するコーナ突っ張り部 20 が設けられている。

【選択図】 図 3

【書類名】 出願人名義変更届 (一般承継)
【整理番号】 P030126
【提出日】 平成16年 3月11日
【あて先】 特許庁長官 殿
【事件の表示】
【出願番号】 特願2003- 85473
【承継人】
【識別番号】 503406240
【氏名又は名称】 新和精工株式会社
【承継人代理人】
【識別番号】 100064344
【弁理士】
【氏名又は名称】 岡田 英彦
【電話番号】 (052)221-6141
【承継人代理人】
【識別番号】 100087907
【弁理士】
【氏名又は名称】 福田 鉄男
【承継人代理人】
【識別番号】 100095278
【弁理士】
【氏名又は名称】 犬飼 達彦
【承継人代理人】
【識別番号】 100125106
【弁理士】
【氏名又は名称】 石岡 隆
【提出物件の目録】
【包括委任状番号】 0317569

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2003-085473
受付番号	50400403063
書類名	出願人名義変更届 (一般承継)
担当官	福田 政美 7669
作成日	平成16年 4月16日

<認定情報・付加情報>

【承継人】

【識別番号】	503406240
【住所又は居所】	愛知県豊田市篠原町切山2番地24
【氏名又は名称】	新和精工株式会社

【承継人代理人】

申請人

【識別番号】	100064344
【住所又は居所】	愛知県名古屋市中区栄2丁目10番19号 名古屋商工会議所ビル内 岡田国際特許事務所
【氏名又は名称】	岡田 英彦

【承継人代理人】

【識別番号】	100087907
【住所又は居所】	愛知県名古屋市中区栄二丁目10番19号 名古屋商工会議所ビル内 岡田国際特許事務所
【氏名又は名称】	福田 鉄男

【承継人代理人】

【識別番号】	100095278
【住所又は居所】	愛知県名古屋市中区栄2丁目10番19号 名古屋商工会議所ビル7階 岡田国際特許事務所
【氏名又は名称】	犬飼 達彦

【承継人代理人】

【識別番号】	100125106
【住所又は居所】	愛知県名古屋市中区栄二丁目10番19号 名古屋商工会議所ビル内 岡田国際特許事務所
【氏名又は名称】	石岡 隆

特願 2 0 0 3 - 0 8 5 4 7 3

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[5 9 9 0 4 1 3 2 9]

1. 変更年月日

1 9 9 9 年 3 月 2 9 日

[変更理由]

新規登録

住 所

愛知県豊田市衣ヶ原 3 丁目 1 番地

氏 名

共和産業株式会社

特願 2003-085473

出願人履歴情報

識別番号

[390017248]

1. 変更年月日

1997年 8月 8日

[変更理由]

名称変更

住所変更

住 所

愛知県豊田市陣中町2丁目19番地6

氏 名

株式会社ティムエンタープライズ

特願 2 0 0 3 - 0 8 5 4 7 3

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[5 0 3 4 0 6 2 4 0]

1. 変更年月日

2 0 0 3 年 1 1 月 5 日

[変更理由]

新規登録

住 所

愛知県豊田市篠原町切山 2 番地 2 4

氏 名

新和精工株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.